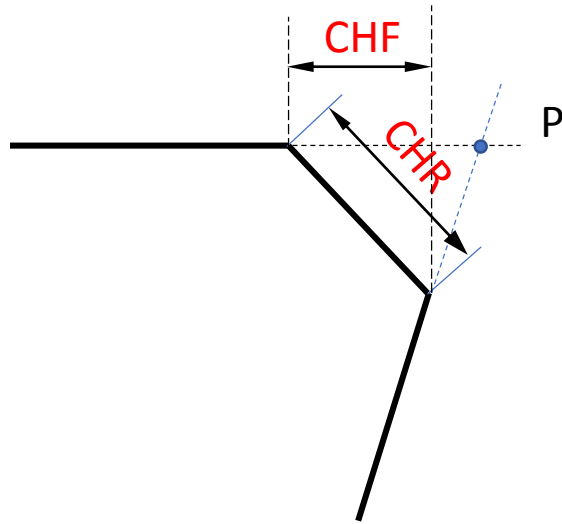


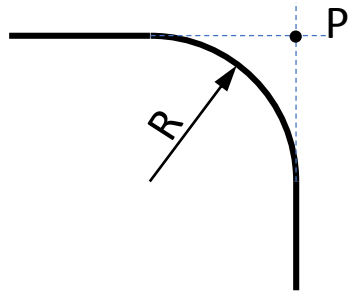
CHANFRO E RAIOS DE ARREDONDAMENTOS



Chanfro

O chanfro é inserido depois do bloco em que foi programado e simetricamente no canto de contorno. O valor CHF é o comprimento do chanfro.

```
N 15 G1 XP YP Z... CHF... F...  
N 16 G1 X... Y... Z... F...
```



Raio

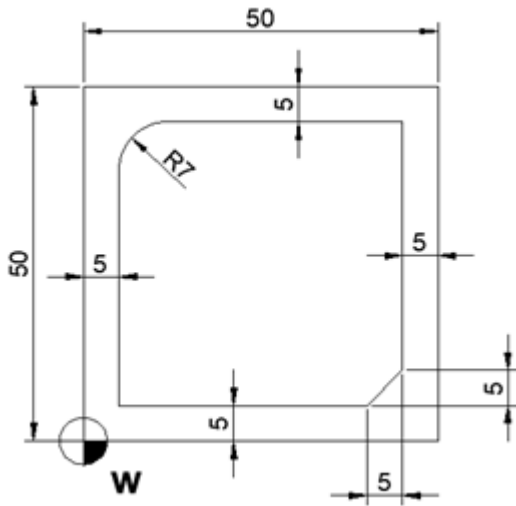
O raio é inserido depois do bloco em que foi programado. O valor RND é o raio do arco.

```
N 21 G1 XP YP Z... RND R F...  
N 22 G1 X... Y... Z... F...
```

Exemplo de programação

Elaborar o programa CNC para execução do rebaixo lateral na peça abaixo, adotando:

- ferramenta T2
- $p = 1.5\text{mm}$
- $n = 1200\text{ rpm}$
- $v_a = 40\text{ mm/min}$ e 140 mm/min



N1	COMANDOS	POSIÇÃO	OBSERVAÇÃO
N2	G54		Zero peça canto
N3	T2DIM6		Chamada ferramenta
N4	G0 X-20 Y-20		Posicionar ferramenta pto A
N5	G0	X-20 Y-20 Z-1.5	Aprofundar ferramenta
N6	M3 S1200		Ligar fuso
N7	G41 G1	X5 Y5 Z-1.5 F120	Compensar raio e ir ponto 1
N8	G1	X5 Y45 Z-2.5 RND7 F140	Ir ponto 2 arredondando R=7 canto
N9	G1	X45 Y45 Z-2.5 F120	Ir ponto 3 reto
N10	G1	X45 Y5 Z-2.5 CHF5 F140	Ir ponto 4 fazendo chanfro
N11	G1	X-20 Y5 Z-2.5 F140	Sair a 20mm em X pra fora da peça
N12	G40 G0	X-20 Y-20	Descompensar raio e ir ponto A
N13	M5		Desligar fuso
N14	G0	Z50	Levantar ferramenta
N15	M30		Fim de programa